Nr. 7. Poznań, dnia 16 lutego 1929. Rocznik 10.



Organ Korporacyj Zakładów Graficznych i Wydawniczych na Ziemiach Zachodnich.
Ceny ogłoszeń i przedpłaty znajdują się na stronie ostatniej.
Telefon 2555 — Administracja i Redakcja: Poznań, Stary Rynek 4 — P. K. O. 202868

Stan gospodarczy przemysłu graficznego w roku ubiegłym.

Na samym wstępie podnieść należy, że rok ubiegły przyniósł w przemyśle graficznym większe obroty od lat poprzednich. Jest to dobry objaw, znamionujący wzmożone zapotrzebowanie sfer gospodarczych oraz tych kół, które dążą do podniesienia poziomu kulturalnego w Polsce na polu naukowem. Natomiast z przykrością stwierdzić musimy, że w przemyśle graficznym pomimo wzrostu obrotów wzmogły się czynniki ujemne. Każdy nieuprzedzony i zatrudniony w przemyśle graficznym lub mający z nim styczność bezstronnie przyzna, że dwie rzeczy wzmagają się z niebywałą szybkością:

1. obciążenia socjalne,

2. ciasnota na rynku pieniężnym, czyli brak gotówki, brak kredytu nie krótkoterminowego, nie długoterminowego, ale tego zwykłego kredytu, który umiał każdy przedsiębiorca jako przemysłowiec w stosunku do handlowca udzielić w czasach przedwojennych. Wyczuwa się sposób życia z ręki do ust, a widnokrąg działania ścieśnia się coraz więcej, tak, że niezadługo trudno będzie dysponować ponad kilka dni. Ten niezdrowy stan niechaj zastanowi tych, którzy są powołani do podtrzymywania życia gospodarczego jako podwaliny istnienia państwa.

Kwestja obciążenia życia gospodarczego wygląda na pozór niewinnie, jeżeli się mówi o obciążeniach socjalnych. Trzeba się jednakowoż bliżej przyjrzeć, jakie to sumy traci przemysł, które dawniej oddawał chociaż tylko w cząstce jako oszczędność do banku i tworzył sobie potrzebne rezerwy, a słabym pomoc pożyczkową. Te rezerwy zabiera dzisiaj w rozmaitej formie państwo, ogołacając z gotówki nietylko przedsiębiorcę, ale również jego pracownika. A ten ostatni powinien przecież należeć do najwdzięczniejszych konsumentów krajowych. Tymczasem nadmierna stawka składek socjalnych okraja tę część jego zarobku, którąby mu pozwoliła na podniesienie się ponad zwykłe szare życie. W naszem życiu codziennem zauważyć możemy brak dwóch głównych konsumentów, którzy odgrywali i odgrywają w każdem państwie, patrzącem w przyszłość, niesłychanie ważną rolę w życiu gospodarczem, t. j. robotnika i urzędnika. Gdyby o te dwie sfery więcej dbali zwłaszcza ci, którzy niemi zbytnio się opiekują, wtedy możnaby być pewnym, że cały przemysł się dźwignie, mając poważnego odbiorcę w wielkich rzeszach konsumentów robotników i urzędników. Nie dotyczy to jedynie przemysłu graficznego, ale jest zmorą duszącą całego przemysłu w Polsce.

Rok ubiegły wykazał, że jest nietylko popyt, lecz także duże zapotrzebowanie na druki wszelkiego rodzaju. Jednakowoż pozycje pytających są nieraz tak wątpliwe, że drukarz musi z zamówienia zrezygnować pomimo uznania jego potrzeby. Z obawy, że praca nie będzie zapłacona, opadają obu stronom ręce.

Po wejściu w życie ustawy przemysłowej zauważono, że w przemyśle graficznym, który dawniej był dosyć dobrze zorganizowany pod względem wychowania młodzieży, przesunęły się stosunki w kierunku trzymania większej ilości uczni zamiast wykwalifikowanych pomocników. Prowadzić to może do wzrostu bezrobocia i z tem połączonych większych ofiar. Możnaby temu zapobiec, gdyby władze nasze miały dla sprawy samej więcej zrozumienia. Nawoływania i prośby naszych wykwalifikowanych sił o ochronę pod tym względem znajdują u nas każdej chwili pełne zrozumienie, lecz trudno coś pomóc, skoro nie doznajemy u władz należytego poparcia.

Jak ogólnie wiadomo, cały przemysł graficzny jest zaopatrzony i obsługiwany przynajmniej w 99% przez maszyny pochodzenia niemieckiego, gdyż od samego Gutenberga począwszy Niemcy stali na czele fabrykacji urządzeń i maszyn dla przemysłu graficznego i dzisiaj śmiało twierdzić można, że są bezkonkurencyjni na kontynencie europejskim. W ubiegłym roku ukazało się zarządzenie ze strony naszych władz, że kół zębatych nie wolno sprowadzać z Niemiec, a co najdziwniejsze, że nie robi się różnicy pomiędzy kołem zębatem dla manężu, zapędzanego końmi dla zwykłej sieczkarni, a kołem zabatem, po-

trzebnem dla aparatu w maszynie tak precyzyjnej jak np. rotacyjnej. A co dopiero uzupełnienie numeratorów do skomplikowanych maszyn, także nie wolno sprowadzić, choć maszyny do tego celu z dziesiątkami numeratorów wpuszczono. Różnica nawet dla lajka namacalna, zważywszy, że pod względem precyzyjności to nawet kółka i kółeczka w zegarku nie wykazują tak doskonałej techniki jak właśnie aparaty przy precyzyjnych maszynach graficznych. Niestety istnieje zakaz i trudno przekonać nasze władze o tem, że nieraz trzeba będzie z maszyną stanąć dla braku jednej części precyzyjnej, której w kraju nikt nie może wyrobić, chociażby przy najlepszej chęci. W następstwie tego nieunikniona jest obniżenie produkcji i zwolnienie większej ilości pracowników z codziennego zatrudnienia.

Nasze zastępstwa, czy to w sprawach gospodarszych Izba Przemysłowo-Handlowa, czy w sprawach socjalnych Związek Pracodawców, są owszem w trudnem położeniu wobec naszych władz, ale według naszego zdania nie wypełniają zupełnie swych zadań. Jeżeli dla swej wygody wybierają drogę najmniejszego oporu, to niezadługo dojdziemy do zaniku stanu gospodarczego a zwłaszcza przedsiębiorstw prywatnych, na co się w dużej mierze w naszej Rzeczypospolitej zanosi.

Pod koniec chcielibyśmy zwrócić małą uwagę na fakt, który w swej istocie jest jednym z najjaskrawszych. W każdem państwie wydaje się wielkie sumy, olbrzymie kapitały na cele oświatowe, na uświadomienie szerokich mas ludności. I w Polsce uchwala się na ten cel pieniądze. Lecz wyklucza się od jakiejkolwiek pomocy przemysł graficzny, któremu przecież lwia część zasług około szerzenia oświaty przypada w udziale. Mamy tu na myśli pomoc, jakąby władze powinny okazać przy sprowadzaniu koniecznych maszyn, przy doskonaleniu zakładów graficznych. Ludzie, którzy po części są nędzarzami, lecz z pobudek ideowych drukują to słowo polskie jako pokarm duchowy dla ogółu, nie mogą u władz znaleźć zrozumienia przy sprowadzaniu aparatów i maszyn dla tej chwalebnej pracy, i zamiast zupełnego zniesienia cła, w dużo wypadkach dla tak ważnych potrzeb kulturalnych odmawia im się nawet ulgi celnej, co na tem miejscu z wielkiem ubolewaniem podkreślamy. Gdyby drukarz albo wydawca w Polsce należał do wielkich magnatów, jakich mamy w Anglji, Ameryce lub Niemczech, natenczas nie potrzebowałby się troszczyć o tę sprawę. Tymczasem polski drukarz, który bez względu na to, jakim celom to słowo, które drukuje, służy, przyczynia się jednak do rozniesienia i rozpowszechnienia oświaty ludowej i dlatego należy się mu w jego życiu gospodarczem wydatna pomoc naszych władz pod każdym względem. (—)

Próby kontroli wydajności linotypu.

Prace Instytutu Naukowej Organizacji.

IV.

W poprzednich artykułach przedstawiono wyniki badań dla osiągnięcia produkcji wzorcowej oraz przebieg pracy linotypu i jego produkcję rzeczywistą w ciągu dnia. Widzieliśmy, że produkcja rzeczywista dzienna daleko odbiega od produkcji wzorcowej godzinnej, co jest zrozumiałe, jeżeli się uwzględni przeszkody i przerwy.

Obecnie zapoznamy się z wynikiem badań pracy linotypu w przeciągu miesiąca.

Mając dzienne wyniki produkcji rzeczywistej linotypu z raportów codziennych, z których jeden uwidoczniony był jako wykres w ostatnim artykule, — Instytut Naukowej Organizacji miał już ułatwione zadanie kontroli. Sporządzono mianowicie tabelę, do której wpisywano liczby, uzyskane z raportów dziennych. Tabela ta uwidoczniona jest drugostronnie.

Jak widzimy, tabela podzielona jest na 20 rubryk. Do rubryk pierwszych (1—6) i ostatnich (13—20) wpisywane są ścisłe liczby, uzyskane z raportów dziennych. Rubryki środkowe (7—12) zawierają obliczenie strat czasu, spowodowane: 1. mniejszą wydajnością linotypisty B w porównaniu z linotypistą A; 2. gorszym rękopisem (ręcznym) w porównaniu z pisanym na maszynie; 3. mniejszą długością wierszy w porównaniu z długością wzorcową (5 kwadratów).

Dla lepszej orjentacji, weźmy dzień kontroli: 23 kwietnia, z którego wykres zamieszczony był w poprzednim artykule. (W tabeli druk tłusty).

W pierwszej rubryce widzimy datę „23"; w drugiej rubryce znak „B", to znaczy, że składa linotypista B (mniej uzdolniony); w trzeciej rubryce jest uwidoczniona długość wiersza 4¼ kwadr.; w czwartej — rzeczywista produkcja dzienna 17.200 matryc; w piątej — rzeczywisty czas zużyty na pracę produkcyjną 300 minut; szósta rubryka, przeznaczona na zapisywanie czasu zużytego na korektę, jest pusta, gdyż w tym dniu korekt nie robiono.

Następują dalej rubryki obliczeniowe (7, 8, 9, 10, 11, 12), a następnie rubryka 13-ta, zawierająca czas stracony z powodu przeszkadzania — 60 minut; pusta rubryka 14-ta mówi, że czyszczenia matryc w tym dniu nie było; w rubryce 15 uwidoczniona jest przerwa zużyta na odniesienie winkielaka (szufli) 12 minut; rubryka 16-ta pusta, gdyż zmiany formatu wiersza w tym dniu nie było; w rubryce 17-ej — 68 minut przerwy, spowodowanej oliwieniem i czyszczeniem linotypu; w rubryce 18-ej — 20 minut przerwy na regulację linotypu; w rubryce 19-ej — 20 minut przerwy na naprawę linotypu; rubryka 20-ta wykazuje 120 minut czasu, straconego ogółem na przerwy. Cyfry rubryk 5-tej (300), 13-tej (60) i 20-tej (120), zliczone razem: 300 + 60 + 120 = 480 minut, wykazują 8 godzin pracy (480 : 60 = 8).

Pozostają do wyjaśnienia rubryki: 7, 8, 9, 10, 11, 12. Aby uzyskać cyfrę czasu, straconego przez nieczytelny rękopis, mniejszą od 5 kwadr. długość wiersza i mniejszą zdolność składacza B, musiano obliczać. Mając cyfry produkcji wzorcowej i cyfry produkcji rzeczywistej dziennej, nie sprawiało to trudności. Mianowicie obliczano, w jakim czasie linotypiści A i B złożyliby te 17,200 matryc produkcji dziennej, gdyby składali z taką szybkością, jaką wykazali podczas badań wstępnych nad produkcją wzorcową z czytelnego rękopisu oraz na format wzorcowy 5 kwadr.

Linotypista B na 4¼ kwadr. wykazał produkcję wzorcową podczas badań wstępnych 5.850 matryc (rubr. 7 a) na godzinę (patrz wykres w artykule II), czyli że 5.850 : 60 = 97½ matryc na minutę. Produkcja rzeczywista wynosiła u linotypisty B w dniu 23 kwietnia 17.200 matryc (rubr. 4). 17.200 : 97½ = 177 minut (rubr. 7 b/a). Czyli że linotypista B osiągnąłby tę produkcję w 177 minutach, gdyby pracował w takich warunkach, jak przy kontroli wzorcowej, gdzie miał maszynowy rękopis. Rzeczywisty czas układu trwał 300 minut (rubr. 5), a więc: 300 — 177 = 123 mi-

WYNIKI BADAŃ PRACY LINOTYPU.

1 Data	2 Składacz	3 Długość wierszy w kwadratach	4 Produkcja dzienna (ilość odlanych matryc) (b)	5 Rzeczywisty czas układu	6 Czas stracony na korekty	7 Dla składacza B przy długości wiersza (rubr. 3) — Obliczenie: Produkcyjność wzorcowa (a)	7 Czas wzorcowy układu dziennej produkcji (b/a)	8 Dla składacza A, przy długości wiersza (rubr. 3): Produkcyjność wzorcowa (c)	8 Czas wzorcowy układu dziennej produkcji (b/c)	9 Dla składacza A. przy długości wiersza = 5 kwadr.: Produkcyjność wzorcowa (d)	9 Czas wzorcowy układu dziennej produkcji (b/d)	10 Strata czasu spowodowana — Obliczenie: Nieczytelnym rękopisem (5)—(7) ( )—(8)	11 Długością wiersza mniejszą od 5 kwadratów (8)—(9)	12 Mniej wydajnym składaczem B (7)—(8)	13 Przestanki z powodu przeszkadzania w robocie (P)	14 Przerwy spowodowane: Czyszczeniem matryc (C)	15 Odniesieniem składu (W)	16 Zmianą formatu (T)	17 Oliwieniem i czyszczeniem linotypu (O)	18 Regulacją linotypu (M)	19 Naprawą linotypu (N)	20 Całkowity czas stracony na przerwy rubr. (od 14 do 19)
4	B	5	21200	240		6500	195	7000	182	7000	182	45		13	30	105	12		13	30	50	210
5	B	5	19087	330		6500	176	7000	164	7000	164	154		12	30					60	60	120
6	B	5	37100	342		6500	342	7000	318	7000	318			24	60		12		60	6		78
7	B	5	31900	310		6500	294	7000	273	7000	273	16		21	38		12		100	20		132
8	B	5	12720	170		6500	117	7000	109	7000	109	53		8	15	37	12		216			295
9	B	5	9200	100		6500	85	7000	79	7000	79	15		6	5[illegible]	100	12	8	80	26	100	326
11	A	4¼	31800	350				6380	300	7000	273	50	27		20	40	12	8	30	20		110
12	A	4¼	8256	90				6380	78	7000	71	12	7		100		12		38		60	110
13	A	5	16900	180				7000	145	7000	145	35										
14	A				300										100		12	8	50	10		80
15	A	4¼	8400	200	120			6380	79	7000	72	121	7		40	20	12	16	62	10		120
19	B				200										80	80	12	8	40	30	30	200
20	B				160										230		12	8	60		10	90
21	B	4¼	24000	360		5850	246	6380	226	7000	206	114	20	20	30	40	12		20		18	90
22	B	4¼	18900	256		5850	194	6380	178	7000	162	62	16	16	64		12		102	20	26	160
23	B	4¼	17200	300		**5850**	**177**	**6380**	**162**	**7000**	**148**	**123**	**14**	**15**	60		12		68	20	20	140
25	A	4¼	4300	41	240			6380	41	7000	37		4		90	40	12		57			109
26	A	4¼	30000	310				6380	282	7000	257	28	25		90		12		60	8		80
27	A	4¼	21700	240	200			6380	204	7000	186	36	18		20		12			8		20
28	A				280										45	40	12			3	100	155
29	A	4¼	26000	300	120			6380	245	7000	223	55	22		20		12		28			40
30	A	4¼	8000	100	140			6380	75	7000	69	25	6		30	60	12		60	8		210

nuty stracił z powodu nieczytelnego rękopisu (rubryka 10).

Linotypista A na 4¼ kwadr. wykazał produkcję wzorcową na godzinę (rubr. 8 c) matryc 6.380:60=106⅓ matryc na minutę. W jakim więc czasie złożyłby on produkcję dzienną linotypisty B? Obliczono: 17.200: 106⅓ = 162, czyli że w 162 minutach (rubr. 8 b/c). Czas składania linotypisty B wynosiłby 177 minut, linotypisty A 162 minuty. (177—162=15). A więc 15 minut straty czasu, spowodowanej mniej wydajną pracą linotypisty B (rubr. 12).

Linotypista A przy długości wiersza 5 kwadr. wykazał produkcję wzorcową na godzinę 7.000 matryc (rubr. 9 d), tj. na minutę: 7.000:60=116⅔. Gdyby składał na 5 kwadratów, to produkcję dzienną linotypisty B przy formacie 4¼ kwadr. złożyłby w krótszym czasie: 17.200:116⅔=148, czyli że w 148 minutach (rubr. 9 b/d). Na format 4¼ kwadr. linotypista A złożyłby te 17.200 matryc w 162 minutach (rubr. 8 b/c). Różnica 162—148=14 minut. A więc strata czasu, spowodowana mniejszą od 5-ciu kwadr. długością wiersza wynosi tu 14 minut (rubr. 11).

W ten skomplikowany sposób obliczano straty czasu, spowodowane: 1. nieczytelnym rękopisem, 2. mniejszą od 5 kwadr. długością wiersza oraz 3. mniejszą wydajnością linotypisty B w stosunku do linotypisty A. Obliczanie to było konieczne dla przedstawienia całokształtu nieprodukcyjnie straconego czasu. Poza temi 3-ma rodzajami strat czasu, niezależnemi od linotypisty, inne rodzaje czasu zużytego nieprodukcyjnie, jak przestanki i przerwy — 8 rodzajów, dało się osiągnąć bez obliczania, wprost przenosząc je do tabeli miesięcznej z raportów dziennych.

Produkcję innych dni, uwidocznioną na tabeli, też obliczano w ten sam sposób, jak wyżej, w stosunku do dnia 23 kwietnia.

Dla uzyskania jasnego obrazu wyników kontroli miesięcznej i osiągnięcia przeciętnego wyniku produkcji rzeczywistej, został sporządzony na podstawie załączonej tabeli wykres. Wykres ten przedstawia, jak dużo czasu zużywa się nieprodukcyjnie, a czytelnik widząc go, dochodzi do wniosku, że dużo strat czasu możnaby uniknąć i zwiększyć wydajność linotypu. Wykres ten podany będzie w następnym i ostatnim artykule.

Kierownik drukarni a typografja nowoczesna.

Niemamy zamiaru kopję kruszyć dla naszej starej typografji lub głosić pienia pochwalne dla postępu na nowych jej drogach. Zamiarem naszym jest wypowiedzieć to, co po dziś dzień kierownik drukarni w praktyce czynić winien, by w zakładzie drukar-

skim racjonalniej gospodarzyć. Nie może on, jak artysta, kroczyć własnemi drogami, musi on bowiem dostosować się do życzeń klienteli, starając się przytem niejako połączyć drogi starej i nowej typografji.

Przeglądując dzisiejszą literaturę fachową, zauważymy, jakoby grafika, krocząc coraz nowoczesnemi drogami, była powodem, który krępując typografję, doprowadził ją jakoby do ostatecznych, możliwych granic udoskonalenia. A jednak spostrzeżemy, że większość nowych ksiąg i dzieł wykonana jest starą typografją.

Wśród składaczy mamy wielu takich, którym brak samodzielności w beznagannem złożeniu klasycznego tytułu książki. W tym razie staraniem kierownika będzie, wyrównać te braki, dostarczając składaczowi odpowiednie szkice i rysunki, dalej, by z drukarni wychodziły wogóle prace, stojące na wysokim poziomie artystycznym, również, by własne druki i formularze wykonane były beznagannie, stając się tem samem dla zakładu reklamą. Chcąc jednak zadowolić klientelę, nieraz cofnąć się musimy o całe dziesiątki lat w typografji, by, o ile możności pracę technicznie dostosować do poziomu.

Dzisiejsza forma i kształt reklamy utorowały sobie nowe drogi, nie wywołały one jednak przewrotu w typografji, a przedewszystkiem w układzie książki. Każda nowość w typografji jest rzeczywiście narodzeniem czegoś „nowego". Nie jest ona czemś „nowem, złożonem ze starych stylów", jak to jeszcze głoszono w latach przedwojennych. Artyści, którzy w owych czasach występowali w obronie podziałki asymetrycznej i pisma groteskowego, w krótkim czasie przyszli do przekonania, że odpowiedniejszą jest antykwa lub medjawel z powodu lepszej swej wyrazistości i czytelności.

Składacz jest artystycznym rzemieślnikiem lub rękodzielnikiem. Rękodzielnictwo, jak już sama nazwa mówi, jest pracą wykonaną ręcznie w przeciwieństwie do pracy maszynowej. Jeżeli np. porównamy prace dwóch architektów, równie dobrze i symetrycznie wykonane, natenczas nieomal zawsze skonstatujemy, że jedna z nich we formie swej jest ładniejszą aniżeli druga. Tutaj uwidocznia się główna strona rękodzieła: forma.

Nie każde rękodzieło liczyć się z nią potrzebuje, pomimo to wykonawca jego, posiadający techniczną zdolność, potrzebną do wykonania dzieła, z pewnością będzie również dobrym i użytecznym pracownikiem w swym zawodzie.

W składalni oprócz nadzwyczajnej zdolności ręcznej również pamiętać winniśmy i o formie czyli kształcie układu. Forma jest tą artystyczną częścią, którą składacz tchnąć winien w swą pracę, musi on być zupełnie nią pochłonięty, by osiągnąć artyzm.

Przed wiekami już łączono się w cechy, a później w związki ku ochronie rękodzieła i rzemiosła, dalej celem dalszego kształcenia się, a ostatecznie osiągnięcia lepszych warunków bytu itp. Dobrym zwyczajem w owych czasach przymusu cechowego był obowiązek wędrówek dla nawowyuczonych, by mogli w świecie, w obcych warsztatach udoskonalić się i po latach wrócić jako doświadczeni i pożyteczni pracownicy. W dzisiejszych czasach niestety młody wyzwoleniec pozostaje po części w warsztacie swej nauki ku własnej i rzemiosła lub rękodzieła szkodzie. A jednak powinien on ruszyć w świat, chociażby koleją, a nie „per pedes", by pracując w rozmaitych warsztatach pracy, nabrać doświadczenia, uzupełnić swe wiadomości, przezco z pewnością osiągnąłby lepsze warunki bytu itp. Nasze składalnie akcydensów, katalogów i ogłoszeń coraz więcej stają się warsztatami obróbki układu maszynowego. Składacz ręczny wykonuje jedynie łamanie, korektę lub prostowanie układu itp. W przyszłości nastąpi większy przewrót w pracy składacza ręcznego, składalnia zmieni swój wygląd, nastąpi większy rozdział między składaczami dzieła a akcydensów, o czem już myśleć winniśmy w czasie nauki chłopca.

Składacz akcydensowy w przyszłości wykonywać będzie szkice ogłoszeniowe dla składacza maszynowego, ponieważ i ogłoszenia również opanowane będą przez maszynę. Układ maszynowy wróci następnie do akcydensji celem zestawienia i uzupełnienia.

Produkt maszynowy co do dobroci swej niewiele stoi poza ręcznym, spowoduje on jednak potanienie kosztów dla interesu, a przytem powiększenie wydajności i szybsze wykończenie pracy. Maszyna coraz więcej opanowuje pole pracy, którą dotychczas wykonywał składacz ręczny. Nie potrzebuje on się jednak obawiać konkurencji, ponieważ otwiera się tu zarazem nowa droga dla dzielnych składaczy i rysowników, którzy zawsze będą poszukiwani.

Gdy np. przyjmujemy do druku jakiś prospekt lub dzieło, natenczas mamy do czynienia z jednym lub drugim klientem, wyrażającym życzenia co do pisma, układu itp., nietrudno nam w tym razie będzie stworzyć jakąś całość i jednolitość w pracy. Przy ogłoszeniach będzie to dość trudniej, ponieważ przy wielkiej ich ilości każdy z klientów ma specjalne swe życzenia, a ogłoszenia te mają przecież po złamaniu wykazać jakiś odpowiedni obraz w kolumnie. W tym razie nie możemy pracować podług jednego szematu, lecz starać się musimy wykorzystać wszelkie środki typograficzne, stojące nam do dyspozycji, by każdemu poszczególnemu ogłoszeniu w kolumnie dać inny obraz i kształt, ponieważ niemal każdy klient zaopatruje swój manuskrypt dopiskiem „Ogłoszenie moje musi o tyle działać, by na pierwszy rzut oka było widoczne"

Dobrze działającem jest ogłoszenie z czarną obwódką, którego układ znajduje się w środku w mniejszej kwadratowej formie, suto okolonej światłem. Nieczęsto jednak używać możemy tej formy, ponieważ kilka takich ogłoszeń w jednej kolumnie działałoby jak nagrobkowe kamienie na cmentarzu — żydowskim.

Bardzo ulubioną dziś modą jest układ ornamentowy i figuralny. Nie mamy tu na myśli gotowy materjał, a tylko układ z materjału typograficznego. Przeglądując dzisiejsze dzienniki i czasopisma, często w nich znajdziemy bardzo dobrze działające figury, zaopatrzone firmą, np. klucz złożony z cicerowych tłustych linij i okrągłych części obwódki. Chwyt klucza nosi w sobie firmę, a w brodzie tegoż znajduje się polecenie towaru, ujęte w tłustych linjach 1/8 petytowych, — dalej młynek do kawy, złożony z najrozmaitszych linij tłustych i ukośnych, i wiele innych bardzo udatnych układów z materjału typograficznego. Tutaj otwiera się pole działania dla kierownika lub administratora drukarni, którzy klienteli przedkładać winni gotowy już materjał w rysunkach lub szkicach. Publiczność nasza przyzwyczai się z czasem do tej nowoczesnej reklamy typograficznej. Dla każdego ogłoszenia znajdzie się jakaś odpowied-

nią figura lub czcionka, ornament linjowy lub sygnet. Składacz ręczny, idąc z postępem czasu, wnet oswoi się z nowszą reklamą i nietrudną on będzie miał pracę, o ile dostanie gotowy materjał szkicowy do ręki. Uzdolnienie artystyczne jest tu również głównym warunkiem, bowiem i od składacza zażądamy wykonania rysunków i szkiców.

Mylnem jest mniemanie, jakoby układ nowoczesnej typografji wymagał więcej czasu i nie opłacałby się. Mając do dyspozycji przedwstępnie opracowany szkic lub rysunek, wykonany w podziałce typograficznej, praca taka bardzo minimalnie przekraczałaby czas normalny. Z drugiej strony uwzględnić winniśmy reklamę dla własnej instytucji, przez którą chybą skorzystamy, przyciągając coraz to większą liczbę klientów, osiągając zarazem większy zysk.

Chcąc osiągnąć beznaganny artystyczny rezultat, zważać winniśmy na to, by przy wykonaniu takiem w pierwszym rzędzie uwzględnić technikę, rezygnując z niektórych delikatnych części rysunku, bowiem inne techniki graficzne, np. wycinanie w drzewie, ołowiu lub linoleum, mają swe właściwości, które już w szkicu lub rysunku uwzględnić musimy.

Szkice lub rysunki wykonujemy najlepiej na papierze, zaopatrzonym w podziałkę nonparelową. Szkic wstępny ideowy przenosimy na papier podziałkowy, a rysunek ten przepauzujemy następnie na papier przebitkowy. Pauzę tę ulokuje składacz obrazem na spód szufelki, osiągając tym sposobem obraz przewrotny, równy układowi. Sposób ten ułatwia o wiele pracę i nie przedłuża ją. Wykazał się on w praktyce najlepszym i najkorzystniejszym.

Niektóre prace nasze wymagają uwzględnienia praw optycznego złudzenia. Budując np. z cicerowych tłustych linij i okrągłych kawałków wyraz AGOL wielkości 6 lub 8 cicer, na pierwszy rzut oka spostrzeżemy, że czcionki G i O były jakoby cokolwiek niższe niż A i L, należy je więc o ¼-petyt wzwyż powiększyć, a przekonamy się, że poczynanie nasze jest słuszne. Budując np. T większych rozmiarów dla wyrazu: „Towary“ natenczas poziomą linję damy o ¼-petyt słabszą aniżeli pionową, pomimo to obie linje będą miały wygląd równo gruby.

Po większej części układy takie, o ile z nich przewidziany jest większy nakład, i to na lepszym papierze, winny być stereotypowane i dobrze polerowane. Drobne prace, np. karty polecające, zawiadomienia, ekslibrysy itp., winny być drukowane z układu, o ile materjał typograficzny nie jest zanadto zużyty. Jeżeli spostrzeżemy, że w niektórych miejscach jakaś linja się niezupełnie łączy, możemy to spokojnie zignorować, ponieważ daje to pracy tej jakiś wygląd oryginalności typograficznej, świadczącej o ręcznem wykonaniu.

Wszystko powyżej wymienione byłoby najważniejszem o typograficznym układzie ornamentowym, a składacz, posiadający cokolwiek fantazji i zdolności rysunkowej, znajdzie na tej drodze wdzięczne i interesujące pole pracy.

Z innemi technikami druku, np. ofsetu, druku wklęsłego itd., dzisiejszy składacz również zająć się winien, ponieważ one bez czcionkodruku obyć się nie mogą. Czcionkodruk przeważa obecnie jeszcze inne techniki, dzienniki i czasopisma są nim wykonane, nadejdzie jednak chwila, w której i na tem polu nastąpi jakiś przewrót w składalniach ręcznych, co się już w niektórych większych zakładach stało, gdzie dla techniki druku wklęsłego i innych dostarcza się układ ręczny. Jeżeli np. weźmiemy do ręki gazetę, wykonaną drukiem wklęsłym, spostrzeżemy, że ogłoszenia i układ gładki wykonane są ręcznie, lecz technika wykonania jest inna. Układ złamany czyli formę układu odbijamy czysto i porządnie, obrazki i fotografje nalepiamy w miejsca odpowiednio zarezerwowane, całość się fotografuje i przenosi na specjalny cylinder. Druk wklęsły jest techniką prawdziwie szlachetną, która jednobarwny druk czcionkowy działaniem swem o wiele przewyższa, a tem samem szybko znalazła uznanie i rozpowszechnienie.

I tutaj znajdzie składacz ręczny wdzięczne pole działania i to przy ogłoszeniach. Ile to pracy kosztuje, by jaką przepisową krzywiznę otrzymać w układzie typograficznym, a jak lekko jest ona osiągalna: dla krzywizny pozostawia się wolne miejsce, ogłoszenie odbija się osobno, a wiersz dla krzywizny również, następnie nalepia się jedno na drugie, a osiągnęliśmy to, co nam dawniej tak wielkie sprawiało trudności, a resztę załatwia fotografja. Oszczędzamy zatem wiele na czasie, a interes również przez to zyska.

Wszystkim więc, którym dobro własne i zawodu naszego leży na sercu, zaleca się gorąco, zainteresować się bliżej nowoczesnemi technikami. Dla kierownika drukarni otwiera się tu szerokie i bogate pole pracy. Musi on myśli klienteli odgadnąć, starać się, by terminy dostawy nie były za rychło oznaczone, dalej by personel stały mieć wszechstronnie wyszkolony, a jeżeli podoła swemu zadaniu, natenczas nie stanie się on „dozorcą“ lub „rozdzielaczem“ pracy, lecz prawdziwym mistrzem, którego się nie obawiać, lecz szanować i respektować będziemy. *B. Gr.*

Szybkie schnięcie świeżych druków.

Ku osiągnięciu szybkiego schnięcia świeżych druków stoją nam do dyspozycji kilka środków. W pierwszej linji gra tu główną rolę bardzo równomierne przyrządzenie pisma i kliszy, co nam w następstwie umożliwi mierniejsze nadanie farby, a zarazem gwarantuje szybkie schnięcie.

Jak jednak wygląda w praktyce? Gdy np. mamy pilne zamówienie do załatwienia, wówczas po części skracamy czas przyrządzenia do minimum, co powoduje podczas druku nadawanie większej ilości farby. Nakład taki musi nieraz dłuższy czas schnąć, nim go zużyć możemy do wtórodruku (drugostronnego). Powoduje to dłuższą przerwę pracy przy maszynie, a po rozpoczęciu dalszego druku przekonujemy się, że jednak odbija się on na następnym arkuszu. Gdybyśmy czas postoju maszyny zużyli na należyte wykonanie przyrządu, bylibyśmy osiągnęli odpowiedniejszą formę do druku, a w następstwie mniej zużyli farby.

Następnym głównym czynnikiem jest farba. Ma ona zwykle być jak najtańsza. Straty spowodowane przerwą w druku przy użyciu taniej, a temsamem mniej wartościowej farby, przekraczają nieraz kilkakrotnie sumę jej zakupu, tem więcej, że spotrzebujemy z niej większą ilość, aniżeli przy użyciu farby dobrej. Farba dobra już w fabryce podlega bardzo ścisłej i starannej kontroli. Wykonuje się tam próbne druki celem zbadania jej właściwości i wydajności, przyczem w pierwszym rzędzie nacisk się kładzie na jej szybkie schnięcie. Jeżeli więc drukarz-maszynista domiesza do niej jeszcze środki suszące, wówczas zdarzyć się może, że osiągnie cel przeciwny. Przypuściwszy, że domiesza on do farby

2—3% środków suszących w suchym lub 3—5% w płynnym stanie, osiąga on przez to wszystko inne, aniżeli schnięcie. Nałożona farba osiąga swą płynność dopiero po należytem ocieplenium, z powodu tego bardzo ostrożni być winniśmy przy używaniu środków suszących.

Szybkie schnięcie druku osiągamy również, jeżeli do farby dodamy nieco pudru ryżowego lub kredy bolońskiej, o ile nie chodzi o druk autotypijny. Jeżeli farba ma być dobrze kryjącą i schnącą, natenczas również dodać możemy do niej nieco bieli kryjącej, o ile farba nie zawiera w sobie części siarki.

Z maszyn, zaopatrzonych w gazowe aparaty suszące, o ile praktyka wykazała, sfery drukarskie nie są jeszcze dotychczas zadowolone. Np. przy maszynach pośpiesznych, zaopatrzonych w aparaty do nakładania, podczas doprowadzenia arkusza do marek powstaje przewiew, a przez to ginie wiele ciepłoty, potrzebnej dla farby.

Szczególną uwagę zwracamy na jeden ważny czynnik, utrudniający schnięcie farby. Jeżeli np. wałek biorący od duktora farbę tylko w wąskim pasku, i to po 2 do 3 arkuszach druku, natenczas pasek ten jest tak gęsty, że niemożliwem jest jego roztarcie na cylindrze i wałkach, w następstwie przenosi się on wprost na formę, powodując nierówny druk. Nakład taki siłą rzeczy odbija się w miejscach przesyconych farbą, a schnięcie jest trudne i nierówne.

Przed rozpoczęciem druku polecenia godnem jest ulokowanie deski na stole wykładowym; deska ta umożliwia nam zdjęcie odrazu całego nakładu wydrukowanego i ubezpiecza go przed ewentualnem zabrudzeniem.

Suszenie w elektrycznych lub gazem ogrzewanych aparatach powoduje zmianę barwy przy drukach kolorowych. Korzystniejszem jest suszenie w ubikacjach ogrzewanych parą.

Szybkie schnięcie druków byłoby dla chemika farb lekkiem zadaniem, gdyby nie potrzebował przytem uwzględnić szybkości biegu maszyny i wałki tejże.

Poraj.

Z Opieki społecznej

Związek Pracodawców na obszar województwa Poznańskiego w Poznaniu nadesłał nam następujące komunikaty:

Urlopy podczas Powszechnej Wystawy Krajowej.

Związek Pracodawców zwrócił się był do Ministra Pracy i Opieki Społecznej o wydanie wyjątkowego rozporządzenia regulującego udzielanie urlopów podczas trwania Powszechnej Wystawy Krajowej. Zabiegamy o uchylenie przepisu przymusowego udzielania urlopów połowie pracowników danego przedsiębiorstwa w okresie od maja do września. Przedsiębiorstwom pragniemy dać możność przełożenia urlopów pracowniczych i robotniczych całkowicie poza okres czasu trwania wystawy.

Jak się dowiadujemy, sprawa jest na najlepszej drodze pomyślnego załatwienia, mianowicie dla przedsiębiorstw handlowych. Co się zaś tyczy przedsiębiorstw przemysłowych, to według zdania Okręgowego Inspektora Pracy, zezwolenie uzyskają jedynie te przedsiębiorstwa, które przedstawią odpowiednio umotywowane wnioski.

Czyniąc zadość życzeniu Okręgowego Inspektora Pracy, zwracamy się niniejszem do wszystkich zakładów przemysłowych, aby na nasze ręce bezzwłocznie wypowiedziały się, czy pragną skorzystać z ewentualnego zezwolenia udzielania urlopów swym pracownikom przed względnie po Powszechnej Wystawie Krajowej.

* * *

1) Zawiadomienie Obwodowego Inspektora Pracy o kierownictwie zakładem pracy.

Przypominamy, że w myśl art. 9-go rozporządzenia o umowie o pracę robotników (Dz. Ust. nr. 35/28) pracodawca powinien w ciągu miesiąca od otwarcia danego zakładu pracy lub od wejścia w życie wspomnianego rozporządzenia (24 lipca 1928 r.) podać do wiadomości obwodowego inspektora pracy, czy sam kieruje zakładem, czy też powierza kierownictwo zakładem innej osobie; w tym ostatnim wypadku pracodawca powinien podać nazwisko kierownika zakładu pracy i jego ewentualnego zastępcy oraz pisemną zgodę tychże na objęcie powyższych stanowisk, a następnie w ciągu trzech dni zawiadomić obwodowego inspektora pracy o każdej zmianie na tych stanowiskach.

Winny przekroczenia powyższego przepisu podlega karze grzywny na mocy art. 61-go. Grzywna może wynosić od 10 do 500 zł.

* * *

2) Przekazywanie sum powstałych z kar pieniężnych.

Uzupełniając okólnik nasz nr. 30/28 w sprawie księgi kar pieniężnych i przekazywania sum powstałych z kar komunikujemy, że sumy powstałe z kar nałożonych na robotników, za przekroczenie regulaminu pracy, należy wpłacać do P. K. O. na konto czekowe Centralnej Kasy Państwowej nr. 30 110. Na odcinku blankietu nadawczego winno być wpisane:

„Na dobro Ministerstwa Pracy i Opieki Społecznej dział VII. § 27."

O dokonaniu każdej wpłaty do P. K. O. należy zawiadomić Ministerstwo Pracy i Opieki Społecznej Warszawa, pl. Dąbrowskiego 1.

* * *

3) Wnioski o nieprowadzenie części rozrachunkowej w książeczkach rozrachunkowych.

Niniejszem zwracamy raz jeszcze uwagę na P. T. Członków na rozporządzenie wykonawcze Ministra Pracy i Opieki Społecznej z dnia 8 listopada 1928 r. w sprawie zezwolenia niektórym kategorjom zakładów pracy na nieprowadzenie części rozrachunkowej w książeczkach obrachunkowych. Wnioski o zezwolenie na zatrzymanie dotychczasowego systemu wypłat należy wnosić do Okręgowego Inspektora Pracy, Poznań, ul. Składowa 3. Wniosek podlega opłacie stemplowej w wysokości 3.— zł a za każdy załącznik dodatkowo 50 groszy. Do wniosku należy pozatem dołączyć znaczek stemplowy w wysokości 3.— zł. na opłatę zezwolenia. W razie nieuwzględnienia wniosku, Okręgowy Inspektor Pracy zwraca ten znaczek jednocześnie z udzieleniem odpowiedzi.

W motywacji wniosków radzimy podkreślać: przedewszystkiem ilość zatrudnionych robotników, trudności techniczne w biurze obrachunkowym a szczególnie w kasie, przewlekłość wypłaty, długie wyczekiwanie robotników przed biurem wypłaty itp.

PRZEGLĄD PAPIERNICZY

Organ Stowarzyszenia Polskich Kupców Papierniczych w Poznaniu

Rynek papierniczy we Włoszech.

Pogląd na położenie rynku papierniczego we Włoszech za 1928 rok wykazuje, że włoski rynek papierniczy powoli się ustalił, a pod koniec roku zeszłego nastały widoki korzystne, rokujące dalszą poprawę rynku papierniczego i ustaleniu cen za produkt przemysłu papierniczego. Jeżeli pomimoto ceny za rozliczne papiery, jak to z poniżej podanego zestawienia wynika, w ciągu roku ubiegłego obniżyły się o 15 do 25 procent, to przyczyną tego zjawiska jest to, że pieniądz włoski wskutek stabilizacji zyskał na wartości.

Jedynie cena za papier gazetowy nie uległa żadnej zniżce. Cena za ten papier ustalaną bywa wspólnie przez fabrykantów papieru i wydawców gazet. Wspólne narady w przedmiocie ustalenia ceny odbywają się co pół roku.

Powolne ożywienie rynku papierniczego jest wynikiem uwidoczniającego się we wszystkich dziedzinach produkcji krajowej wzrastającego polepszenia gospodarki krajowej.

Dowóz papieru gazetowego do Włoch w ostatnich latach się obniżył. Tak naprzykład wynosił dowóz w pierwszych dziesięciu miesiącach lat od 1926 do 1928 12 700, 9 400 i 7 600 tonn, wartości 24, 13 i 10 miljonów lirów. Na obniżenie ilości dowozu zagranicznego papieru gazetowego wpłynęło nietylko wzrastająca coraz bardziej produkcja krajowa, lecz także obniżenie zapotrzebowania papieru gazetowego, spowodowanego przez nakaz rządu w kierunku znacznej zniżki objętości gazet i czasopism. Z tego właśnie powodu liczni fabrykanci papieru we Włoszech zaprzestali wytwarzać papier gazetowy, a zabrali się do wyrabiania innych papierów.

Ceny za papier (za 100 kilogramów w lirach) wynoszą w Medjolanie (ceny w Rzymie nie różnią się wielce) jak następuje:

Papier gazetowy rolowy	150 do 155
Papier gazetowy w arkuszach	160 do 165
Satynowany papier drukarski, zwykły	170 do 180
Papier pisemny, zwykły	190 do 211
Papier pisemny, przedni	290 do 320
Papier na wyrób ksiąg handlowych	340 do 360
Najprzedniejszy papier na wyrób ksiąg handlowych	400 do 430
Papier listowy, zwykły	330 do 350
Papier listowy, przedni	400 do 450
Papier listowy, najprzedniejszy	550 do 650
Papier rysunkowy	450 do 600
Papier opakunkowy, zwykły	160 do 180
Papier opakunkowy, średni	220 do 260

Notatki

Korzyści fabryki papieru gazetowego. Według wypośrodkowania północno-amerykańskiego „News Print Service Bureau", podanego w gazecie „New York Times", potrzebuje fabryka papieru gazetowego pełnych 81 dni pracy, ażeby tyle papieru wyprodukować, ażeby ze sprzedaży tegoż módz zapłacić wszystkich pracowników, których zatrudniano od rąbania drzewa w lesie aż do gotowego papieru. To wynosi 26 procent czynności rocznej.

Dalszych 62 dni pracy wytwórczej jest konieczných, ażeby tę ilość papieru wyprodukować, któraby stanowiła równowartość potrzebnego dla fabryki drewna na przeróbkę. Do kosztów za drewno należą wszystkie wydatki oprócz myt robotniczych.

W 56 dniach, stanowiących niedziele i święta, ruch we fabryce spoczywa.

Pokrycie kosztów za parę i siłę wymaga 40 dni pracy wytwórczej fabryki papieru gazetowego.

Na pokrycie za zużycie maszyn i przyrządów fabrycznych, na zapłacenie ubezpieczenia na wypadek pożaru, jako fundusz na straty nieprzewidziane, na podatki, procenta i inne wydatki gotówkowe potrzeba 34 dni pracy produkcyjnej. Koszty administracyjne, sprzedaż i wysyłka gazetowego papieru są równoznaczne wartości produkcyjnej 31 dni pracy, a 15 dni dalszej pracy produkcyjnej pokrywają koszty za różne materjały pomocnicze, jakoto: za siarkę, wapno, barwniki i t. p. Pilśń maszyn papierniczych kosztuje tyle, ile wynosi zysk z 10 dni pracy, a materjał na codzienne reparacje zachodzące we fabryce papieru kosztują tyle, co zysk z 6 dni pracy produkcyjnej.

Jeżeli to wszystko uwzględni i zliczy się razem, to na czysty zysk fabryki papieru gazetowego w okresie rocznym przypada równowartość produkcji z 31 dni pracy z zastrzeżeniem, że w tym okresie nie będzie żadnych ograniczeń pracy, strajków względnie lokautów.

Powstanie nowej fabryki papieru gazetowego w Chile? Poseł chilijski Ewing w Amsterdamie i konsul jeneralny Wiechmann podczas wymiany zdań z kapitalistami holenderskimi omawiali kwestję założenia fabryki papieru w Chile. Rzekomo zwrócił się syndykat holenderski do rządu chilijskiego w Ameryce południowej w celu uzyskania licencji na budowę fabryki papieru gazetowego.

Spotęgowanie produkcji papieru gazetowego w Anglji. Przedsiębiorstwo „Bowater's Paper Mills, Ltd." w Londynie ustawiło nowy olbrzymi kalander. Z tego powodu przedsiębiorstwo może wyrabiać doskonałe papiery dla gazet ilustrowanych. Ceny za papier gazetowy w roku zeszłym nie ulegały niemal żadnej zmianie. Nowoczesne urządzenia fabryk papieru w Anglji umożliwiły zysk słuszny, pomimo olbrzymiej konkurencji zagranicznego przemysłu papierniczego. Z powodu stale wzrastającego popytu na papier zamierza wspomniane zwyż przedsiębiorstwo zakłady swe fabryczne przez rozbudowę znacznie powiększyć, jak słychać, to mają być jeszcze raz tak wielkie. Powiększona fabryka, jak przewidziano, zużywać będzie rocznie 30.000 do 40.000 tonn węgla. Nowy zakład puszczony zostanie w ruch z końcem bieżącego roku. Po powiększeniu zakładów fabrycznych wspomniane przedsiębiorstwo produkować będzie rocznie około 100.000 tonn i stanie w szeregu największych w Europie przedsiębiorstw produkujących papier gazetowy.

Wiadomości z firm

Drukarnia Polska, S. A., Poznań. Zarząd firmy ogłosił bilans przerachowany na dzień 1 lipca 1928 roku, zamykający się w aktywach i pasywach ogólną sumą 2 792 630,95 złotych. — Pozycje stanu aktywnego: kasa 1 972,81 zł; P. K. O. 2 626,20 zł; dłużnicy 175 584,20 zł; weksle 72 107,04 zł; efekty 10 200 zł; udziały 122 687,65 zł; materjały 243 512,11 zł; ruchomości 1 235 597,21 zł; nieruchomości 573 093,64 zł; oddział „Farba Polska 53 659,87 zł; oddział Bydgoszcz 301 590,22 złotych. — Pozycje stanu pasywnego: kapitał akcyjny 922 500 zł; fundusz zapasowy 92 250 zł; fundusz rezerwy specjalnej 326 525,14 zł; fundusz amortyzacyjny 372 879,85 zł; fundusz na cele społeczne 14 000 zł; dywidenda 127 373,82 zł; banki 114 835,24 zł; akcepty 44 575 zł; wierzyciele 715 691,90 zł; gratyfikacja dla personelu 50 000 zł; tantjema dla rady nadzorczej 12 000 złotych.

Bilans podpisali członkowie zarządu pp. Edward Pawłowski i Roman Leitgeber.

Drukarnia Toruńska, Tow. Akc., Toruń. Przedsiębiorstwo ogłosiło bilans per 1 lipca 1928 roku, zamykający się w aktywach i pasywach ogólną sumą 544 353,18 złotych. — Pozycje stanu aktywnego: zecernia ręczna 32 858,11 zł; zecernia maszynowa 64 902,40 zł; maszyny drukarskie 45 237,75 zł; utensylja drukarskie 1 150,44 zł; stereotypja 889,49 zł; maszyny introligatorskie 18 950,89 zł; instalacja elektryczna 217,95 zł; urządzenia biur i redakcji 16 658,06 zł; ślusarnia 375,04 zł; stolarnia 158,80 zł; samochody 12 410,20 zł; nieruchomości, dom mieszkalny 142 425 zł; nieruchomości, dom fabryczny 111 705,28 zł; kasa-gotówka 6 831,69 zł; P. K. O. 2 973,25 zł; weksle 1 286,66 zł; dłużnicy K-to kor. II ogł. 22 320,53 zł; materjały 60 427,79 zł; udziały w innych przedsiębiorstwach 2 573,85 złotych. — Pozycje stanu pasywnego: kapitał akcyjny 200 000 zł; kapitał zapasowy 7 935,69 zł; fundusz rezerwowy 36 567,19 zł; wierzyciele hipoteczni 24 975,01 zł; wierzyciele K-to kor. I wytw. 46 337,19 zł; dywidenda nieodebrana 5 140,59 zł; Banki 3 276,89 zł; akcepta 11 000 zł; zysk do podziału z 1927/28 roku 16 227,14 zł; fundusz amortyzacyjny razem w sumie 116 636,03 złotych.

Bilans powyższy podpisali dyrektor przedsiębiorstwa p. St. Bok z Torunia i prezes rady nadzorczej p. dyrektor Edward Pawłowski z Poznania

Ignacy Włoch, Składnica Przyborów Biurowych, właścicielka Wanda Włoch, Toruń. W rejestrze sądu grodzkiego zapisano, że firma brzmi odtąd: Ignacy Włoch, składnica przyborów biurowych, właściciel Ignacy Włoch, Toruń. Prokura Ignacego Włocha wygasła.

Pelagja Sabinasz, skład papieru, galanterji i obrazów, w Czersku. Firmę zapisano w rejestrze handlowym sądu powiatowego w Czersku. Właścicielką przedsiębiorstwa jest Pelagja Sabinasz w Czersku.

Drukarnia Pośpieszna, Ludwik Janicki, Tczew. W rejestrze handlowym sądu grodzkiego w Tczewie zapisano, że drukarz Ludwik Mos ustąpił; dotychczasowy wspólnik Ludwik Janicki jest jedynym właścicielem firmy. Firma brzmi obecnie: Drukarnia Pośpieszna, Ludwik Janicki w Tczewie.

Żywiecka Fabryka Papieru, Sp. Akc., Żywiec. Zarząd przedsiębiorstwa ogłosił bilans przerachowany na 1 lipca 1928 roku, zamykający się w aktywach i pasywach ogólną sumą 9 596 424,02 złotych. — Pozycje stanu aktywnego: kasa 2 968,56 zł; weksle 12 945,80 zł; dłużnicy 984 737,66 zł; realności 3 549 032,29 zł; grunta 282 735,60 zł; maszyny 2 970 838,79 zł; przyrządy 290 998,23 zł; papiery wartościowe 28 720,71 zł; towary 410 836,79 zł; surowce 528 744,54 zł; materjały 533 865,05 złotych. — Pozycje stanu pasywnego: kapitał 3 400 000 zł; wierzyciele 831 386,78 zł; fundusz rezerwowy 644 477,56 zł; fundusz rezerwowy podatkowy 144 698,21 zł; fundusz odnowień 705 000 zł; fundusz amortyzacji 1 842 249,53 zł; dywidenda 72 z; banki 969 519,22 zł; weksle 482 147,56 zł; przeniesienie zysku z 1926/27 roku 1 166,49 złotych.

Rachunek strat i zysków: Winien: ogólne wydatki 1 154 046,94 zł; kasa chorych i ubezpieczenie 34 803,08 zł; podatki i socjalne ciężary 379 045,47 zł; amortyzacje 489 411,30 zł; przeniesiony zysk z 1926/27 roku 1 166,49 zł; czysty zysk 575 706,67 złotych; Ma: rachunek towarów 2 633 013,46 złotych, rachunek zysków i strat 1 166,49 złotych.

Na mocy uchwały z dnia 1 grudnia 1928 roku postanowiono dotychczasowe akcje opiewające na 200 złotych przestemplować na 340 złotych nominalnej wartości każda.

Drukarnia Techniczna, Sp. Akc. w Warszawie. Zarząd przedsiębiorstwa ogłosił bilans na 1. 2. 1928 r., zamykający się w aktywach i pasywach ogólną sumą 463 339,36 złotych. — Pozycje stanu aktywnego: kasa 3 567,35 zł; weksle w portfelu 3 472,48 zł; maszyny i urządzenia 87 070,00 zł; czcionki i metal 70 548,65 zł; dłużnicy 22 366,61 zł; należności nie do odzyskania 32 321,86 zł; inwentarz 4 927,46 zł; druki i wydawnictwa 17 769,25 zł; sumy przechodnie 7 236,68 zł; różne koszty produkcyjne 136 047,92 zł; różne koszty handlowe 29 849,71 zł; materjały nabyte, klisze, farby i robocizna introligatorska 34 261,43 zł; świadczenia 5 764,33 zł; podatki 8 135,63 złote. — Pozycje stanu pasywnego: kapitał akcyjny 150.000 zł; kapitał zapasowy 2 693 zł; kapitał amortyzacyjny 25 389,86 zł; wierzyciele 34 989,65 zł; długi długoterminowe 29.000 zł; akcepty 16 615,00 zł; niepodniesiona dywidenda 1 561,51 zł; rezerwa podatkowa 1 718,66 zł; robocizna 1 135,25 zł; sumy przechodnie 5 000 zł; produkcja 194 836,44 zł; zysk ze sprzedaży starych maszyn 400 zł.

Bilans powyższy zatwierdzony został przez nadzwyczajne walne zgromadzenie akcjonarjuszów Sp. Akc. Drukarni Technicznej w dniu 19 grudnia 1928 roku.

Przedpłata kwartalna 6.00 zł, miesięczna 2.00 zł, z dostawą w dom. Numer pojedyńczy 50 gr.

Konto czekowe P. K. O. Nr. 202868
Wydawca: Korporacja Zakładów Graficznych i Wydawniczych na Województwo Poznańskie z siedzibą w Poznaniu, Stary Rynek Nr. 4. Telefon Nr. 25-55.
Redaktor odpowiedzialny: Teodor Kryg w Poznaniu.
Rękopisów niezamówionych nie zwracamy.

Czcionkami Drukarni Polskiej Tow. Akc. w Poznaniu, św. Marcin 70.